



REC'D 18 JAN 2005

WIPO

PCT

BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

COPIE OFFICIELLE

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le 05 NOV. 2004

Pour le Directeur général de l'Institut
national de la propriété industrielle
Le Chef du Département des brevets

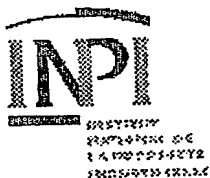
Martine PLANCHE

DOCUMENT DE PRIORITÉ

PRÉSENTÉ OU TRANSMIS
CONFORMÉMENT À LA
RÈGLE 17.1.a) OU b)

INSTITUT
NATIONAL DE
LA PROPRIÉTÉ
INDUSTRIELLE

SIEGE
26 bis, rue de Saint-Petersbourg
75800 PARIS cedex 08
Téléphone : 33 (0)1 53 04 53 04
Télécopie : 33 (0)1 53 04 45 23
www.inpi.fr



BREVET D'INVENTION CERTIFICAT D'UTILITE

26bis, rue de Saint-Petersbourg
75800 Paris Cédex 08
Téléphone: 01 53.04.53.04 Télécopie: 01.42.94.86.54

Code de la propriété Intellectuelle-livre VI

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE

| | |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------|
| DATE DE REMISE DES PIÈCES: N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL: DÉPARTEMENT DE DÉPÔT: DATE DE DÉPÔT: | Philippe CONAN L'AIR LIQUIDE S.A. 75 quai d'Orsay 75321 PARIS France |
| Vos références pour ce dossier: S6366PhC/GG | |

| | |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 NATURE DE LA DEMANDE | |
| Demande de brevet | |
| 2 TITRE DE L'INVENTION | |
| | Nouveau latex inverse concentré, procédé pour sa préparation, et utilisation dans l'industrie |
| 3 DECLARATION DE PRIORITE OU REQUETE DU BENEFICE DE LA DATE DE DEPOT D'UNE DEMANDE ANTERIEURE FRANCAISE | Pays ou organisation Date N° |
| 4-1 DEMANDEUR | |
| Nom | SOCIETE D'EXPLOITATION DE PRODUITS POUR LES INDUSTRIES CHIMIQUES SEPPIC |
| Suivi par | Philippe CONAN |
| Rue | 75 quai d'Orsay |
| Code postal et ville | 75321 PARIS CEDEX 07 |
| Pays | France |
| Nationalité | France |
| Forme juridique | Société anonyme |
| N° SIREN | 552 016 487 |
| Code APE-NAF | 515L |
| N° de téléphone | 01 40 62 56 91 |
| N° de télécopie | 01 40 62 56 95 |
| Courrier électronique | philippe.conan@airliquide.com |
| 5A MANDATAIRE | |
| Nom | CONAN |
| Prénom | Philippe |
| Qualité | Liste spéciale, Pouvoir général: PG 10825 |
| Cabinet ou Société | L'AIR LIQUIDE S.A. |
| Rue | 75 quai d'Orsay |
| Code postal et ville | 75321 PARIS |
| N° de téléphone | 01 40 62 56 91 |
| N° de télécopie | 01 40 62 56 95 |

| | | | | |
|----------------------------------------|--|-------------------------------|--------|-----------------|
| 6 DOCUMENTS ET FICHIERS JOINTS | | Fichier électronique | Pages | Détails |
| Texte du brevet | | textebrevet.pdf | 43 | D 38, R 4, AB 1 |
| Désignation d'inventeurs | | | | |
| Pouvoir général | | | | |
| 7 MODE DE PAIEMENT | | | | |
| Mode de paiement | | Prélèvement du compte courant | | |
| Numéro du compte client | | 516 | | |
| 8 RAPPORT DE RECHERCHE | | | | |
| Etablissement immédiat | | | | |
| 9 REDEVANCES JOINTES | | Devise | Taux | Quantité |
| 062 Dépôt | | EURO | 0.00 | 1.00 |
| 063 Rapport de recherche (R.R.) | | EURO | 320.00 | 1.00 |
| 068 Révendication à partir de la 11ème | | EURO | 15.00 | 5.00 |
| Total à acquitter | | EURO | | 395.00 |

La loi n°78-17 du 6 janvier 1978 relative à l'informatique aux fichiers et aux libertés s'applique aux réponses faites à ce formulaire.
Elle garantit un droit d'accès et de rectification pour les données vous concernant auprès de l'INPI.

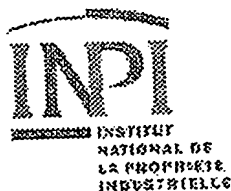
Signé par

Signataire: FR, L'Air Liquide SA, P. Conan

Emetteur du certificat: DE, D-Trust GmbH, D-Trust for EPO 2.0

Fonction

SOCIETE D'EXPLOITATION DE PRODUITS POUR LES INDUSTRIES CHIMIQUES SEPPIC (Demandeur 1)



BREVET D'INVENTION CERTIFICAT D'UTILITÉ

Réception électronique d'une soumission

Il est certifié par la présente qu'une demande de brevet (ou de certificat d'utilité) a été reçue par le biais du dépôt électronique sécurisé de l'INPI. Après réception, un numéro d'enregistrement et une date de réception ont été attribués automatiquement.

Demande de brevet : X
Demande de CU :

| | | |
|-----------------------------------------------------|-----------------------------------|--------------------------------------------|
| DATE DE RECEPTION | 22 octobre 2003 | |
| TYPE DE DEPOT | INPI (PARIS) - Dépôt électronique | Dépôt en ligne: X Dépôt sur support CD: |
| N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL ATTRIBUE PAR L'INPI | 0350717 | |
| Vos références pour ce dossier | S6366PhC/GG | |

DEMANDEUR

| | |
|-----------------------------|----------------------------------------------------------------------------|
| Nom ou dénomination sociale | SOCIETE D'EXPLOITATION DE PRODUITS POUR LES INDUSTRIES CHIMIQUES SEPPIC |
| Nombre de demandeur(s) | 1 |
| Pays | FR |

TITRE DE L'INVENTION

Nouveau latex inverse concentré, procédé pour sa préparation, et utilisation dans l'industrie

DOCUMENTS ENVOYES

| | | |
|-----------------------------|----------------------------|-----------------|
| Design.PDF | ValidLog.PDF | fee-sheet.xml |
| package-data.xml | application-body.xml | textebrevet.pdf |
| FR-office-specific-info.xml | indication-bio-deposit.xml | request.xml |
| Requetefr.PDF | | |

EFFECTUE PAR

| | |
|------------------------------------------|-------------------------------------------------------------|
| Effectué par: | P. Conan |
| Date et heure de réception électronique: | 22 octobre 2003 14:45:54 |
| Empreinte officielle du dépôt | 2B:32:F8:EF:3C:8B:C1:D6:42:2E:07:2A:72:55:03:F9:A0:59:B9:35 |

/ INPI PARIS, Section Dépôt /

SIEGE SOCIAL
INSTITUT 26 bis, rue de Saint-Petersbourg
NATIONAL DE 75000 PARIS cedex 03
LA PROPRIÉTÉ Téléphone : 01 53 04 53 04
INDUSTRIELLE Télécopie : 01 42 93 59 30

La présente demande concerne des latex inverse eau dans huile épaississants, leur procédé de préparation et leur application en tant qu'épaississant et/ou émulsionnant dans les produits industriels, les produits de soins de la peau et des cheveux ou pour la fabrication de préparations cosmétiques, dermopharmaceutiques ou pharmaceutiques.

5 Les latex inverses de polymères de l'acide 2-méthyl 2-[(1-oxo 2-propényl) amino] 1-propanesulfonique (dénommé aussi acide 2-acrylamido 2-méthyl propanesulfonique, ATBS ou AMPS) partiellement ou totalement salifié ainsi que leur utilisation en cosmétique et/ou pharmacie ont fait de nombreuses demandes de brevet. Cependant la présence de quantités importantes d'eau et d'huile représente un inconvénient non négligeable en termes de volume, de coût et parfois de risques accrus et/ou d'effets toxiques.

Des solutions ont donc été développées pour augmenter la concentration en polymères dans les latex finaux par exemple en soumettant le milieu réactionnel en fin de polymérisation, à une étape de distillation sous vide pour enlever une partie plus ou moins importante d'eau et d'huile. Cette distillation est cependant délicate à mettre en œuvre car elle induit souvent une déstabilisation du latex inverse qu'il faut contrer par l'addition préalable d'agents stabilisants. Les demandes de brevet européen EP 0 161 038 et EP 0 126 528 ainsi que la demande de brevet britannique GB 1 482 515 divulguent une telle utilisation de polymères stabilisants.

15 Mais ceux-ci contiennent des alcools ou des glycols qui induisent des problèmes environnementaux. De plus il se produit parfois une prise en masse du milieu réactionnel lors de l'étape de distillation sans que ce phénomène n'ait jamais vraiment été expliqué, mais dont la conséquence certaine est la destruction du lot de latex inverse et un nettoyage pénible et coûteux du réacteur. Enfin, même quand la distillation se déroule correctement, les latex inverses obtenus s'inversent souvent difficilement, ils ont une viscosité élevée et 25 présentent parfois en leur sein des micro-gels. Ces inconvénients interdisent donc leur utilisation dans la fabrication de formulations cosmétiques et ou d'impression textile.

C'est pourquoi la demanderesse s'est attachée à mettre au point des latex inverses concentrés, c'est à dire comprenant au moins 50 % en poids de polymère et moins de 5 % en poids d'eau dépourvus de tels inconvénients.

30 Selon un premier aspect, l'invention a pour objet une composition sous forme d'un latex inverse comprenant :

a) de 50 % en poids à 80 % d'au moins un polymère organique (P) linéaire, branché ou réticulé,

b) de 5 % en poids à 10 % d'un système émulsionnant (S₁) de type eau dans huile (E/H),

5 c) de 5 % en poids à 45 % en poids d'au moins une huile, et

d) de 0 % à 5 % d'eau.

Le polymère (P) présent dans la composition objet de l'invention peut être un homopolymère ou un polymère formé à partir de plusieurs types différents de monomères. Il s'agit principalement d'un copolymère, d'un terpolymère ou d'un tétrapolymère.

10 La composition telle que définie précédemment contient, soit un seul polymère (P), soit un mélange de polymères (P) différents.

Selon un premier aspect particulier de la présente invention, le polymère (P) est

- soit un homopolymère d'un monomère choisi ou bien parmi ceux possédant une fonction acide fort partiellement ou totalement salifiée ou bien parmi ceux possédant une
15 fonction acide faible partiellement ou totalement salifiée ou bien parmi les monomères cationiques,

- soit un copolymère dans lequel chacun des monomères est choisi indépendamment l'un de l'autre ou bien parmi ceux possédant une fonction acide fort partiellement ou totalement salifiée ou bien parmi ceux possédant une fonction acide faible partiellement ou totalement salifié ou bien parmi les monomères neutres ou bien parmi les monomères cationi-
20 ques,

- soit un terpolymère dans lequel chacun des monomères est choisi indépendamment les uns des autres ou bien parmi ceux possédant une fonction acide fort partiellement ou totalement salifiée ou bien parmi ceux possédant une fonction acide faible partiellement ou totalement salifié ou bien parmi les monomères neutres ou bien parmi les monomères cationi-
25 ques,

- soit un tétrapolymère dans lequel chacun des monomères est choisi indépendamment les uns des autres ou bien parmi ceux possédant une fonction acide fort partiellement ou totalement salifiée ou bien parmi ceux possédant une fonction acide faible partiellement ou totalement salifié ou bien parmi les monomères neutres ou bien parmi les monomères cationi-
30 ques.

Dans la composition telle que définie ci-dessus, le système émulsionnant (S_1) de type eau dans huile (E/H) est constitué soit d'un seul tensioactif soit d'un mélange de tensioactifs à condition que ledit mélange ait une valeur de HLB suffisamment faible pour induire des émulsions eau dans huile. Comme agent émulsionnant de type eau - dans huile, il y a par exemple les esters de sorbitan, comme le l'oléate de sorbitan, comme celui commercialisé par la société SEPPIC sous le nom MONTANETM 80, l'isostéarate de sorbitan, comme celui commercialisé par la société SEPPIC sous le nom MONTANETM 70 ou le sesquioléate de sorbitan comme celui commercialisé par la société SEPPIC sous le nom MONTANETM 83. Il y aussi certains esters de sorbitan polyéthoxylés, par exemple le monooléate de sorbitan pentaéthoxylé comme celui commercialisé par la société SEPPIC sous le nom MONTANOXTM 81 ou l'isostéarate de sorbitan pentaéthoxylé comme celui commercialisé sous le nom MONTANOXTM 71 par la société SEPPIC. Il y a encore l'alcool oléocétylique diéthoxylé comme celui commercialisé sous le nom SIMULSOLTM OC 72 par la société SEPPIC, l'acrylate de lauryle tétraéthoxylé comme celui commercialisé sous le nom BLEM-MERTM ALE 200 ou les polyesters de poids moléculaire compris entre 1000 et 3000, produits de la condensation entre un acide poly(iosbutényl) succinique ou son anhydride et un polyéthylène glycol, tels que l'HYPERMERTM 2296 commercialisé par la société UNICHEMA ou enfin les copolymères blocks de poids moléculaire compris entre 2500 et 3500, comme l'HYPERMERTM B246 commercialisé par la société UNICHEMA ou le SIMALINETM IE 200 commercialisé par la société SEPPIC.

Par polymère branché, on désigne pour (P), un polymère non linéaire qui possède des chaînes pendantes de manière à obtenir, lorsque ce polymère est mis en solution dans l'eau, un fort état d'enchevêtrement conduisant à des viscosités à bas gradient très importantes.

Par polymère réticulé, on désigne pour (P), un polymère non linéaire se présentant à l'état de réseau tridimensionnel insoluble dans l'eau, mais gonflable à l'eau et conduisant donc à l'obtention d'un gel chimique.

La composition selon l'invention peut comporter des motifs linéaires, des motifs réticulés et/ou des motifs branchés.

Lorsque le polymère (P) est réticulé, il l'est plus particulièrement avec un composé diéthylénique ou polyéthylénique dans la proportion molaire exprimée par rapport aux mo-

nomères mis en oeuvre, de 0,005% à 1%, et de préférence de 0,01 % à 0,2 % et, plus particulièrement de 0,01 % à 0,1 %. De préférence l'agent de réticulation et/ou l'agent de ramification est choisi parmi le diméthacrylate d'éthylèneglycol, le diacrylate de diéthylèneglycol, le diallyloxyacétate de sodium, le diacrylate d'éthylèneglycol, le diallyl urée, le triallylamine, le triméthylol propanetriacrylate ou le méthylène-bis-(acrylamide).

La fonction acide fort des monomères en comportant est notamment la fonction acide sulfonique ou la fonction acide phosphonique. Lesdits monomères sont par exemple l'acide styrènesulfonique partiellement ou totalement salifié ou, de préférence, l'acide 2-méthyl 2-[(1-oxo 2-propènyl) amino] 1-propanesulfonique (dénommé aussi acide 2-acrylamido 2-méthyl propanesulfonique) partiellement ou totalement salifiée.

La fonction acide faible des monomères en comportant est notamment la fonction acide carboxylique partiellement salifiée. Lesdits monomères peuvent être par exemple l'acide acrylique, l'acide méthacrylique, l'acide itaconique, l'acide maléique ou l'acide 3-méthyl 3-[(1-oxo 2-propènyl) amino] butanoïque partiellement ou totalement salifié.

Les monomères neutres sont notamment choisis parmi l'acrylamide, le méthacrylamide, le diacétoneacrylamide, le diméthylacrylamide, le N-isopropyl acrylamide, le N-[2-hydroxy-1,1-bis(hydroxyméthyl) éthyl] propénamide [ou tris(hydroxyméthyl) acrylamidométhane ou N-tris(hydroxyméthyl) méthyl acrylamide dénommé aussi THAM], l'acrylate de (2-hydroxy éthyle), l'acrylate de (2,3-dihydroxy propyle), le méthacrylate de (2-hydroxy éthyle), le méthacrylate de (2,3-dihydroxy propyle), un dérivé éthoxylé de poids moléculaire compris entre 400 et 1000, de chacun de ces esters ou le vinyl pyrrolidone.

Les monomères cationiques sont notamment choisis parmi les dérivés d'ammonium quaternaires. Lesdits monomères peuvent être par exemple les sels de 2,N,N,N-tétraméthyl 2-[(1-oxo 2-propènyl) amino] propanammonium, de 2,N,N-triméthyl 2-[(1-oxo 2-propènyl) amino] propanammonium, de N,N,N-triméthyl 2-[(1-oxo 2-propènyl) oxy] éthanammonium, de N,N,N-triméthyl 3-[(1-oxo 2-propènyl) oxy] propanammonium, de N,N,N-triméthyl 2-[(1-oxo 2-propènyl) amino] propanammonium, de diallyl diméthyl ammonium. Par sel on entend plus particulièrement les chlorures, les bromures ou les iodures des dits sels d'ammonium.

Pour les monomères à fonction acide fort ou à fonction acide faible, le terme salifié indique les sels de métaux alcalins tels que les sels de sodium ou de potassium, les sels de

bases azotées comme le sel d'ammonium ou le sel de monoéthanolamine ($\text{HO-CH}_2\text{-CH}_2\text{-NH}_4^+$).

Selon un deuxième aspect particulier de la présente invention, le polymère (P) est choisi parmi :

- 5 - les copolymères réticulés de l'acide acrylique partiellement salifié sous forme de sel de sodium ou de sel d'ammonium et de l'acrylamide ;
- les copolymères réticulés de l'acide 2-méthyl 2-[(1-oxo 2-propènyl) amino] 1-propanesulfonique partiellement salifié sous forme de sel de sodium et de l'acrylamide ;
- les copolymères réticulés de l'acide 2-méthyl 2-[(1-oxo 2-propènyl) amino] 1-propanesulfonique et de l'acide acrylique partiellement salifiés sous forme de sel de sodium ;
- 10 - les copolymères réticulés de l'acide 2-méthyl 2-[(1-oxo 2-propènyl) amino] 1-propanesulfonique partiellement salifié sous forme de sel de sodium et de l'acrylate de 2-hydroxy éthyle ;
- les copolymères réticulés de l'acrylamide et du N,N,N-triméthyl 3-(1-oxo 2-propènyl) propanammonium,
- 15 - les homopolymères réticulés de l'acide 2-méthyl 2-[(1-oxo 2-propènyl) amino] 1-propanesulfonique partiellement salifié sous forme de sel de sodium ;
- les homopolymères réticulés de l'acide acrylique partiellement salifié sous forme de sel d'ammonium ou de sel de monoéthanolamine,
- 20 - les terpolymères de l'acrylamide, du N,N,N-triméthyl 3-(1-oxo 2-propènyl) propanammonium, et de tris(hydroxyméthyl)aminométhyl acrylamide.
- les terpolymères réticulés de l'acrylamide, de l'acide 2-méthyl 2-[(1-oxo 2-propènyl) amino] 1-propanesulfonique et de l'acide acrylique partiellement salifiés sous forme de sel sodium,
- 25 les terpolymères de l'acide 2-méthyl 2-[(1-oxo 2-propènyl) amino] 1-propanesulfonique partiellement salifié sous forme de sel de sodium, de l'acrylamide et du vinyl pyrrolidone

Selon un troisième mode particulier de la présente invention, la composition telle que définie précédemment, comprend au moins de 60 % en poids et au plus 70 % en poids

30 de polymère (P).

Selon un quatrième mode particulier de la présente invention, la composition telle que définie précédemment, comprend en outre jusqu'à 5 % de son poids d'un système émulsionnant (S₂) de type huile dans eau (H/E).

Par " agent émulsifiant du type huile dans eau ", on désigne des agents émulsifiants possédant une valeur de HLB suffisamment élevée pour fournir des émulsions huile dans l'eau tels que les esters de sorbitan éthoxylés comme l'oléate de sorbitan polyéthoxylé avec 20 moles d'oxyde d'éthylène, commercialisé par la société SEPPIC sous le nom de MONTANOXTM 80, le laurate de sorbitan polyéthoxylé avec 20 moles d'oxyde d'éthylène, commercialisé par la société SEPPIC sous le nom de MONTANOXTM 20, l'huile de ricin polyéthoxylé avec 40 moles d'oxyde d'éthylène commercialisé sous le nom SIMULSOLTM OL50, l'alcool oléodécylque décaéthoxylé, commercialisé par la société SEPPIC sous le nom SIMULSOLTM OC 710, l'alcool laurique heptaéthoxylé commercialisé sous le nom SIMULSOLTM P7, le nonylphénol décaéthoxylé commercialisé sous le nom SYNPERONICTM NP-10 ou les hexaoléates de sorbitan polyéthoxylés commercialisés par la société ATLAS sous les nom G-1086 et G-1096.

Dans la composition objet de la présente invention, la phase huile est constituée soit par une huile minérale commerciale contenant des hydrocarbures saturés comme les paraffines, les isoparaffines, les cycloparaffines, présentant à température ambiante, une densité entre 0,7 et 0,9 et un point d'ébullition supérieur à environ 250°C, telle que par exemple le MARCOLTM 52 commercialisés par EXXON CHEMICAL, soit par une huile végétale comme le squalane d'origine végétale, soit une huile de synthèse tel que le polyisobutène hydrogéné ou le polydécène hydrogéné, soit par un mélange de plusieurs de ces huiles. Le MARCOLTM 52 est une huile commerciale répondant à la définition des huiles de vaseline du Codex français. C'est une huile blanche minérale conforme aux réglementations FDA 21 CFR 172.878 et CFR 178.3620 (a) et elle est inscrite à la Pharmacopée des USA, US XXIII (1995) et à la Pharmacopée européenne (1993). La composition selon l'invention peut également contenir divers additifs tels que des agents complexants, des agents de transfert ou des agents limiteurs de chaîne.

Selon un autre aspect de la présente invention, celle-ci a pour objet un procédé de préparation de la composition telle que définie précédemment, caractérisé en ce que :

a) l'on émulsionne une phase aqueuse (A) contenant les monomères et les éventuels

additifs hydrophiles, dans une phase organique (O) contenant, le système tensioactif (S₁), un mélange constitué de l'huile destinée à être présente dans la composition finale et d'une huile volatile et les éventuels additifs hydrophobes,

b) l'on amorce la réaction de polymérisation par introduction dans l'émulsion formée en a), d'un initiateur de radicaux libres puis on la laisse se dérouler, et

c) l'on concentre par distillation, le milieu réactionnel issu de l'étape b) jusqu'à élimination complète de ladite huile volatile.

Les huiles volatiles appropriées à la mise en œuvre du procédé tel que défini ci-dessus, sont par exemple des isoparaffines légères comportant de 8 à 11 atomes de carbone comme par exemple ceux vendues sous les noms ISOPAR™ G, ISOPAR™ L ou ISOPAR™ H ou ISOPAR™ J.

Selon une mise en œuvre préférée du procédé tel que défini précédemment, la réaction de polymérisation est amorcée par un couple oxydoréducteur, tel que le couple hydroperoxyde de cumène - métabisulfite de sodium, à une température inférieure ou égale à 10°C, puis conduite soit de manière quasi-adiabatique jusqu'à une température supérieure ou égale à 40°C, plus particulièrement supérieure ou égale à 50°C, soit en contrôlant l'évolution de la température.

Lorsque l'étape c) est terminée, on introduit si désiré un ou plusieurs agents émulsifiants de type huile dans eau à une température inférieure à 50°C.

L'invention a aussi pour objet l'utilisation de la composition telle que définie précédemment pour préparer une composition topique cosmétique, dermatopharmaceutique ou pharmaceutique.

Une composition topique selon l'invention, destinée à être appliquée sur la peau ou les muqueuses de l'homme ou de l'animal, peut consister en une émulsion topique comprenant au moins une phase aqueuse et au moins une phase huile. Cette émulsion topique peut être du type huile dans eau. Plus particulièrement, cette émulsion topique peut consister en une émulsion fluide, telle un lait ou un gel fluide. La phase huile de l'émulsion topique peut consister en un mélange d'une ou plusieurs huiles.

Une composition topique selon l'invention peut être destinée à une utilisation cosmétique ou être utilisée pour préparer un médicament destiné au traitement des maladies de la peau et des muqueuses. Dans ce dernier cas, la composition topique comporte alors un

principe actif qui peut par exemple consister en un agent anti-inflammatoire, un myorelaxant, un antifongique ou un antibactérien.

Lorsque la composition topique est utilisée en tant que composition cosmétique destinée à être appliquée sur la peau ou les muqueuses, elle peut ou non comporter un principe
5 actif, par exemple un agent hydratant, un agent bronzant, un filtre solaire, un antirides, un agent à visée amincissante, un agent antiradicalaire, un agent antiacnéique ou un antifongique.

Une composition topique selon l'invention comporte habituellement entre 0,1 % et 10 % en poids de l'agent épaississant défini ci-dessus. Le pH de la composition topique est
10 de préférence supérieur ou égal à 5.

La composition topique peut en outre comporter des composés classiquement compris dans ce type de compositions, par exemple des parfums, des conservateurs, des colorants, des émoullients ou des tensioactifs.

Selon encore un autre aspect, l'invention concerne l'utilisation du nouvel agent
15 épaississant conforme à l'invention, mentionné ci-dessus, pour épaissir et émulsionner une composition topique comprenant au moins une phase aqueuse.

La composition selon l'invention est un substitut intéressant à celles vendues sous les noms SEPIGEL™ 305, SEPIGEL™ 501, SIMULGEL™ EG, SIMULGEL™ NS, ou SIMULGEL™ 600 par la demanderesse, car elle présente aussi une bonne compatibilité
20 avec les autres excipients utilisés pour la préparation de formulations telles que les laits, les lotions, les crèmes, les savons, les bains, les baumes, les shampooings ou les après-shampooings. Elle peut aussi être mise en œuvre avec lesdits SEPIGEL ou SIMULGEL.

Elle est notamment compatible avec les concentrés décrits et revendiqués dans les publications internationales WO 92/06778, WO 95/04592, WO 95/13863, WO 96/37285,
25 WO 98/22207, WO 98/47610 ou dans FR 2734 496, avec les agents tensioactifs décrits dans WO 93/08204.

Elle est particulièrement compatible avec le MONTANOV™ 68, le MONTANOV™ 82, le MONTANOV™ 202 ou le SEPIPERL™ N. Elle peut également être utilisée dans des émulsions du type de celles décrites et revendiquées dans EP 0 629 396 et dans les disper-
30 sions aqueuses cosmétiquement ou physiologiquement acceptable avec un composé organopolysiloxane choisi, par exemple parmi ceux décrits dans WO 93/05762 ou dans

WO 93/21316.

Elle peut également être utilisée pour former des gels aqueux à pH acide cosmétiquement ou physiologiquement acceptable, tels que ceux décrits dans WO 93/07856 ; elle peut également être utilisée en association avec des celluloses non-ioniques, pour former par
5 exemple des gels de coiffage tels que ceux décrits dans EP 0 684 024, ou encore en association avec des esters d'acides gras et de sucre, pour former des compositions pour le traitement du cheveu ou de la peau telles que celles décrites dans EP 0 603 019. ou encore dans les shampooings ou après-shampooings tels que décrits et revendiqués dans WO 92/21316 ou enfin en association avec un homopolymère anionique tels que le CARBOPOL™ pour
10 former des produits de traitement des cheveux comme ceux décrits dans DE 195 23596 ou en association avec d'autres polymères épaississants.

La composition selon l'invention est également compatible avec les principes actifs tels que par exemple, les agents auto-bronzants comme le dihydroxyacétone (DHA) ou les agents anti-acné ; elle peut donc être introduite dans des compositions auto-bronzantes
15 comme celles revendiquées dans EP 0 715 845, EP 0 604249, EP 0576188 ou dans WO 93/07902.

Elle est également compatible avec les dérivés N-acylés d'acides aminés, ce qui permet son utilisation dans des compositions apaisantes notamment pour peau sensible, telles que celles décrites ou revendiquées dans WO 92/21318, WO 94/27561 ou dans WO
20 98/09611.

Lorsque la composition telle que définie précédemment est destinée au traitement de cheveux, elle comprend plus particulièrement un latex inverse de polymère cationique objet de la présente invention.

Lorsque la composition telle que définie précédemment est destinée au traitement de
25 la peau et/ou des muqueuses, elle comprend plus particulièrement un latex inverse de polymère anionique objet de la présente invention.

Les latex inverse objet de la présente invention peuvent être utilisés comme épaississant de pâtes d'impression textile

Les exemples qui suivent ont pour but d'illustrer la présente invention.

EXEMPLE 1 : Latex inverse du terpolymère AM/APTAC/THAM (rapport molaire en monomère : 73/20/7) (Epaississant cationique)

a) - Dans un premier b cher on introduit successivement sous agitation :

- 5 - 388,8 g d'une solution commerciale d'acrylamide (AM)   50 % en poids,
- 206,5 g d'une solution commerciale à 75 % de chlorure de N,N,N-triméthyl
3-(1-oxo 2-prop nyl) propanammonium (APTAC),
- 46 g de tris(hydroxyméthyl) amino méthyl acrylamide (THAM),
- 0,56 g d'une solution commerciale à 40 % du di thyl netriaminepentaac -
10 tate de sodium, et
- de l'eau permutée de manière à amener la masse totale à 813,8 g.
- Le pH est ajusté à 5,

b) - Dans un deuxième b cher, on prépare une phase organique en mélangeant :

- 15 - ~~137,5~~ g de MARCOLTM 52
- 186,3 g d'ISOPARTM G
- 25 g de MONTANETM 70 (isostéarate de sorbitan)
- 6,2 g d'HYPERMERTTM 2296
- 6,0 g de SIMALINETM IE 200
- 6,2 g d'acrylate de lauryle t tra thoxyl ,
- 20 - 125 g d'azo bis(isobutyronitrile) (AIBN)

Les deux phases sont ensuite mélangées sous agitation et soumises à une agitation mécanique violente de manière à créer une émulsion fine. Cette émulsion est ensuite placée dans un réacteur et l'on y fait barboter de l'azote afin d'en éliminer l'oxygène dissous.

25 Après refroidissement à environ 8 C, la réaction de polymérisation est initiée à l'aide du couple oxydoréducteur : hydroperoxyde de cumène /métabisulfite de sodium.

Une fois la réaction de polymérisation terminée, on retire par distillation sous vide l'ISOPARTM G et la quasi-totalité de l'eau.

30 On obtient après introduction de 5% de MONTANOXTM 20, un latex inverse épais-
sissant cationique contenant environ 63% de polymère. Le produit obtenu est exempt de
grains et de micro-gel. Il est peu visqueux, son pouvoir épaississant est important et il

s'inverse facilement. Sa teneur en eau mesurée par une titrimétrie Karl-Fisher est de 3 % en poids.

Mesures de viscosité (viscosimètre Brookfield RVT)

| | Mobile (M) ; Vitesse de rotation du mobile (V) (en tour par minute) | Viscosité en mPas |
|------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------|-------------------|
| Latex inverse | M 4 ; V : 20 | 6 000 |
| Solution aqueuse à 2% en poids | M 6 ; V : 5 | 139 000 |
| Solution aqueuse à 2% en poids + 0,1 % en poids de NaCl | M 6 ; V : 5 | 12 900 |

5 **EXEMPLE 2 : Latex inverse du copolymère AM/ATBS (rapport molaire : 70/30) réticulé au MBA (Epaississant anionique)**

- a) - Dans un premier réacteur, on introduit successivement sous agitation :
- 245 kg d'une solution commerciale d'acrylamide (AM) à 50 % en poids
 - 308,1 kg d'une solution commerciale à 55 % du sel de sodium de l'acide 2-acrylamido 2-méthyl propanesulfonique (ATBS).
 - 0,066 kg de méthylène bis(acrylamide) (MBA).
 - 0,37 kg d'une solution commerciale à 40 % du diéthylènetriaminepentaacétate de sodium
 - le pH est ajusté à 5,0 à l'aide d'acide 2-acrylamido 2-méthyl propanesulfonique en poudre
 - de l'eau permutée de manière à amener la masse totale à 564,3 kg.
- b) Dans un deuxième réacteur on prépare une phase organique en mélangeant :
- 107,6 kg de Polyisobutène
 - 74,5 kg d'ISOPAR™ G
 - 14,1 kg de MONTANE™ 70
 - 2,5 kg d'HYPERMER™ 2296
 - 4,1 kg de SIMALINE™ IE 200

La phase aqueuse est alors introduite dans la phase organique sous agitation et puis la pré-émulsion ainsi obtenue est soumise à une agitation mécanique violente à l'aide d'une turbine de type Silverson de manière à créer une émulsion fine sous barbotage d'azote.

Après refroidissement à environ 8°C, la réaction de polymérisation est initiée à l'aide du couple oxydoréducteur : persulfate d'ammonium / métabisulfite de sodium.

Une fois la réaction de polymérisation terminée, on retire par distillation sous vide l'ISOPAR™ G et la quasi-totalité de l'eau.

On obtient après introduction de 5 % de MONTANOX™ 20 un latex inverse épaississant anionique contenant environ 63 % de polymère. Le produit obtenu est peu visqueux, son pouvoir épaississant est important et il s'inverse facilement. Sa teneur en eau mesurée par une titrimétrie Karl-Fisher est de 3 % en poids.

Mesures de viscosité (viscosimètre Brookfield RVT)

| | Mobile (M) ; Vitesse de rotation du mobile (V) (en tour par minute) | Viscosité en mPas |
|------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------|-------------------|
| Latex inverse | M 4 ; V : 20 | 4 000 |
| Solution aqueuse à 2% en poids | M 6 ; V : 5 | 135 000 |
| Solution aqueuse à 2% en poids + 0,1 % en poids de NaCl | M 6 ; V : 5 | 20 800 |

EXEMPLE 3 : Latex inverse du copolymère AM/AA (rapport molaire : 25/75)

(Epaississant anionique)

a) - Dans un premier bêcher, on introduit successivement sous agitation :

- 106,5 g d'une solution commerciale d'acrylamide (AM) à 50 % (massique)
- 162,0 g d'acide acrylique glacial (AA)
- 98,1 g d'une solution d'ammoniaque à 29,3 % en poids
- 277 g de méthylène bis(acrylamide) (MBA).
- 0,45 g d'une solution commerciale à 40 % du diéthylènetriaminepentaacétate de sodium
- de l'eau permutée jusqu'à 680 g

b) - Dans un deuxième b cher, on prépare une phase organique en mélangeant :

- 121 g de MARCOLTM 52
- 99 g d'ISOPARTM G
- 17 g de MONTANETTM 70
- 3 g d'HYPERMERTM 2296
- 5 g de SIMALINETTM 200
- 0,1 g d'AIBN

5

La phase aqueuse est alors introduite dans la phase organique sous agitation et puis la pré-émulsion ainsi obtenue est soumise à une agitation mécanique violente à l'aide d'une turbine de type Silverson de manière à créer une émulsion fine sous barbotage d'azote.

10

Après refroidissement à environ 8 C, la réaction de polymérisation est initiée à l'aide du couple oxydoréducteur : hydroperoxyde de cumène / métabisulfite de sodium.

Une fois la réaction de polymérisation terminée, on retire par distillation sous vide l'ISOPARTM G et la quasi-totalité de l'eau.

15

On obtient après introduction de 5 % de MONTANOXTM 20 un latex inverse épaississant anionique contenant environ 63 % de polymère. Le produit obtenu est peu visqueux , son pouvoir épaississant est important et il s'inverse facilement. Sa teneur en eau mesurée par une titrimétrie Karl-Fisher est de 2,5 % en poids.

Mesures de viscosité (viscosimètre Brookfield RVT)

| | Mobile (M) ; Vitesse de rotation du mobile (V) (en tour par minute) | Viscosité en mPas |
|------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------|-------------------|
| Latex inverse | M 4 ; V : 20 | 400 |
| Solution aqueuse à 2% en poids | M 6 ; V : 5 | 150 000 |
| Solution aqueuse à 2% en poids + 0,1 % en poids de NaCl | M 6 ; V : 5 | 72 800 |

20

EXEMPLE 4 : Latex inverse du terpolymère AM/ATBPS/AA (rapport molaire : 65/30/) (Epaississant anionique)

- 5 a) - Dans un premier réacteur, on introduit successivement sous agitation :
- 227,5 kg d'une solution commerciale d'acrylamide (AM) à 50 % (massique)
 - 308,1 kg d'une solution commerciale à 55 % du sel de sodium de l'acide 2-acrylamido 2-méthyl propanesulfonique (ATBS).
 - 8,8 kg d'acide acrylique (AA)
 - 10 - 0,066 kg de méthylène bis(acrylamide) (MBA).
 - 0,37 kg d'une solution commerciale à 40 % du diéthylènetriaminepentaacétate de sodium
 - le pH est ajusté à 6,2 à l'aide d'hydroxyde de sodium
 - de l'eau permutée de manière à amener la masse totale à 564,3 kg.

15 b) Dans un deuxième réacteur on prépare une phase organique en mélangeant :

 - 107,6 kg de Polyisobutène
 - 74,5 kg d'ISOPAR™ G
 - 14,1 kg de MONTANE™ 70
 - 2,5 kg d'HYPERMER™ 2296
 - 20 - 4,1 kg de SIMALINET™ IE 200

La phase aqueuse est alors introduite dans la phase organique sous agitation et puis la pré-émulsion ainsi obtenue est soumise à une agitation mécanique violente à l'aide d'une turbine de type Silverson de manière à créer une émulsion fine sous barbotage d'azote.

Après refroidissement à environ 8°C, la réaction de polymérisation est initiée à l'aide
25 du couple oxydoréducteur : persulfate d'ammonium / métabisulfite de sodium.

Une fois la réaction de polymérisation terminée, on retire par distillation sous vide l'ISOPAR™ G et la quasi-totalité d'eau.

On obtient après introduction de 5 % de MONTANOX™ 20 un latex inverse épaississant anionique contenant environ 63 % de polymère. Le produit obtenu est peu visqueux,
30 son pouvoir épaississant est important et il s'inverse facilement. Sa teneur en eau mesurée par une titrimétrie Karl-Fisher est de 3 % en poids.

Mesures de viscosité (viscosimètre Brookfield RVT)

| | Mobile (M) ; Vitesse de rotation du mobile (V) (en tour par mi- nute) | Viscosité en mPas |
|------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|-------------------|
| Latex inverse | M 4 ; V : 20 | 4 000 |
| Solution aqueuse à 2% en poids | M 6 ; V : 5 | 90 000 |
| Solution aqueuse à 2% en poids + 0,1 % en poids de NaCl | M 6 ; V : 5 | 20 000 |

EXEMPLE 5 : Latex inverse du terpolymère AM/ATBS/VP (rapport molaire : 65/25/10) ((Epaississant anionique)

- 5 a) - Dans un premier bêcher, on introduit successivement sous agitation :
- 245,6 g d'une solution commerciale d'acrylamide (AM) à 50 % (massique)
 - 279 g d'une solution commerciale à 55 % du sel de sodium de l'acide 2-acrylamido 2-méthyl propanesulfonique (AMPS)
 - 10 - 29,6 g de vinyl pyrrolidone (VP)
 - 0,082 g de méthylène bis(acrylamide) (MBA).
 - 0,45 g d'une solution commerciale à 40 % du diéthylènetriaminepentaacétate de sodium
 - le pH est ajusté à 5,0 à l'aide d'acide 2-acrylamido 2-méthyl propanesulfonique en poudre
 - 15 - de l'eau permutée de manière à amener la masse totale à 644,7 g
- b) Dans un deuxième réacteur on prépare une phase organique en mélangeant :
- 110 g de Polyisobutène
 - 133 g d'ISOPAR™ G
 - 20 - 13,5 g de MONTANE™ 70
 - 6,5 g de MONTANOX™ 71
 - 3,0 g d'HYPERMER™ 2296
 - 5,0 g de SIMALINE™ IE 200

La phase aqueuse est alors introduite dans la phase organique sous agitation et puis la pré-émulsion ainsi obtenue est soumise à une agitation mécanique violente à l'aide d'une turbine de type Silverson de manière à créer une émulsion fine sous barbotage d'azote.

Après refroidissement à environ 8°C, la réaction de polymérisation est initiée à l'aide du couple oxydoréducteur : persulfate d'ammonium / métabisulfite de sodium.

Une fois la réaction de polymérisation terminée, on retire par distillation sous vide l'ISOPAR™ G et la quasi-totalité d'eau.

On obtient après introduction de 5 % de MONTANOX™ 20 un latex inverse épaississant anionique contenant environ 63 % de polymère. Le produit obtenu est peu visqueux, son pouvoir épaississant est important et il s'inverse facilement. Sa teneur en eau mesurée par une titrimétrie Karl-Fisher est de 4 % en poids.

Mesures de viscosité (viscosimètre Brookfield RVT)

| | Mobile (M) ; Vitesse de rotation du mobile (V) (en tour par minute) | Viscosité en mPas |
|------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|-------------------|
| Latex inverse | M 4 ; V : 20 | 4 000 |
| Solution aqueuse à 2% en poids | M 6 ; V : 5 | 75 000 |
| Solution aqueuse à 2% en poids + 0,1 % en poids de NaCl | M 6 ; V : 5 | 10 000 |

Exemple 6 : Latex Inverse du copolymère AM/APTAC (rapport molaire : 85/15) (Epaississant cationique).

a) Dans un premier bêcher, on introduit successivement sous agitation :

- 452,6 g d'une solution commerciale d'acrylamide (AM) à 50 % (massique),
- 154,9 g d'une solution commerciale à 75 % de chlorure de N,N,N-Triméthyl 3-(1-oxo 2-propényl) propanammonium (APTAC),
- 0,029 g de méthylène bis(acrylamide),
- 0,56 g d'une solution commerciale à 40 % du diéthylénetriaminepentaacétate de sodium.
- Le pH est ajusté à 5,0 .

- La quantité totale est ajustée à 814 g par ajout du complément en eau.

b) Dans un second b cher, on prépare une phase organique en mélangeant :

- 137,5 g de MARCOLTM 52
- 186,5 g d'ISOPARTM G
- 25,1 g de MONTANETM 70 (isostéarate de sorbitan).
- 6,3 g d'HYPERMERTM 2296
- 6,3 g d'acrylate de lauryle éthoxylé à 4 moles (BLEMMETM ALE 200)
- 0,123 g d'azo-bis(isobutyronitrile)

5 La phase aqueuse est alors introduite dans la phase organique sous agitation et puis
10 la pré-émulsion ainsi obtenue est soumise à une agitation mécanique violente à l'aide d'une turbine de type Silverson de manière à créer une émulsion fine. L'ensemble est également placé sous barbotage d'azote.

Puis la polymérisation est initiée à l'aide du système oxydant ; hydroperoxyde de cumène et persulfate d'ammonium et réducteur ; métabisulfite de sodium .

15 Une fois la réaction de polymérisation terminée, on retire par distillation sous vide l'ISOPARTM G et la quasi-totalité de l'eau .

On rajoute 5% de MONTANOX 20 de manière à rendre le latex auto-inversible .

Le produit obtenu est peu visqueux , il s'inverse facilement et son pouvoir épaississant est important. Sa teneur en eau mesurée par une titrimétrie Karl-Fisher est de 3 % en
20 poids.

Mesures de viscosité (viscosimètre Brookfield RVT)

| | Mobile (M) ; Vitesse de rotation du mobile (V) (en tour par minute) | Viscosité en mPas |
|------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------|-------------------|
| Latex inverse | M 4 ; V : 20 | 1 300 |
| Solution aqueuse à 2% en poids | M 6 ; V : 5 | 80 600 |
| Solution aqueuse à 2% en poids + 0,1 % en poids de NaCl | M 6 ; V : 5 | 13 000 |

Exemples de formulations cosmétiques**Exemple 7 : Crème de soin**

| | | |
|----|--------------------------|-----------|
| | Cyclométhicone : | 10% |
| 5 | Composé de l'exemple 2 : | 0,8 % |
| | MONTANOV™ 68 : | 4,5 % |
| | Conservateur : | 0,65 % |
| | Lysine : | 0,025 % |
| | EDTA (sel disodique) : | 0,05 % |
| 10 | Gomme de xanthane : | 0,2 % |
| | Glycérine : | 3% |
| | Eau : | qsp 100 % |

Exemple 8 : Crème de soin

| | | |
|----|-------------------------------------|-----------|
| 15 | Cyclométhicone : | 10 % |
| | Composé de l'exemple 4 : | 0,8 % |
| | MONTANOV™ 68 : | 4,5 % |
| | Perfluoropolyméthylisopropyléther : | 0,5 % |
| | Conservateur : | 0,65 % |
| 20 | Lysine : | 0,025 % |
| | EDTA (sel disodique) : | 0,05 % |
| | PEMULEN™ TR : | 0,2 % |
| | Glycérine : | 3 % |
| | Eau : | qsp 100 % |

25

Exemple 9 : Baume après-rasage**FORMULE**

| | | |
|---|--------------------------|-----------|
| A | Composé de l'exemple 3 : | 1,5 % |
| | Eau : | qsp 100 % |

30

| | | |
|---|--------------------|--------|
| B | MICROPEARL™ M100 : | 5,0 % |
| | SEPICIDE™ CI : | 0,50 % |
| | Parfum : | 0,20 % |
| | Ethanol à 95° : | 10,0 % |

5 MODE OPERATOIRE

Ajouter B dans A.

Exemple 10 : Emulsion satinée pour le corps

FORMULE

| | | | |
|----|---|-------------------------------------|-----------------------|
| 10 | A | SIMULSOL™ 165 : | 5,0 % |
| | | LANOL™ 1688 : | 8,50 % |
| | | Beurre de Karité : | 2 % |
| | | Huile de paraffine : | 6,5 % |
| | | LANOL™ 14 M : | 3 % |
| 15 | | LANOL™ S : | 0,6 % |
| | B | Eau : | 66,2 % |
| | C | MICROPEARL™ M 100 : | 5 % |
| 20 | D | Composé de l'exemple 5 : | 3 % |
| | E | SEPICIDE™ CI : | 0,3 % |
| | | SEPICIDE™ HB : | 0,5 % |
| 25 | | MONTEINET™ CA : | 1 % |
| | | Parfum : | 0,20 % |
| | | Acétate de vitamine E : | 0,20 % |
| | | pyrolidinonecarboxylate de sodium : | 1 % (agent hydratant) |

30 MODE OPERATOIRE

Ajouter C dans B, émulsionner B dans A à 70°C, puis ajouter D à 60°C puis E à 30°C.

Exemple 11 : Lait corporelFORMULE

| | | | |
|----|---|--------------------------|-------------|
| 5 | A | SIMULSOL™ 165 : | 5,0 % |
| | | LANOL™ 1688 : | 12,0 % |
| | | LANOL™ 14 M : | 2,0 % |
| | | Alcool cétylique : | 0,3 % |
| | | SCHERCEMOL™ OP : | 3 % |
| 10 | B | Eau : | q.s.p. 100% |
| | C | Composé de l'exemple 4 : | 0,35 % |
| 15 | D | SEPICIDE™ CI : | 0,2 % |
| | | SEPICIDE™ HB : | 0,5 % |
| | | Parfum : | 0,20 % |

MODE OPERATOIRE

Emulsionner B dans A vers 75°C ; ajouter C vers 60°C, puis D vers 30°C

20

Exemple 12 : crème H/EFORMULE

| | | | |
|----|---|--------------------------|--------------|
| 25 | A | SIMULSOL™ 165 : | 5,0 % |
| | | LANOL™ 1688: | 20,0 % |
| | | LANOL™ P : | 1,0 % |
| | B | Eau : | q.s.p. 100 % |
| 30 | C | Composé de l'exemple 2 : | 2,50 % |
| | D | SEPICIDE™ CI : | 0,20 % |

SEPICIDE™ HB :

0,30%

MODE OPERATOIRE

Introduire B dans A vers 75°C ; ajouter C vers 60°C, puis D vers 45°C

5

Exemple 13 : gel solaire non grasFORMULE

| | | | |
|----|---|--------------------------|-------------|
| 10 | A | Composé de l'exemple 5 : | 3,00 % |
| | | Eau : | 30 % |
| 15 | B | SEPICIDE™ C : | 0,20 % |
| | | SEPICIDE™ HB : | 0,30 % |
| | | Parfum : | 0,10 % |
| 20 | C | Colorant : | qs |
| | | Eau : | 30 % |
| 25 | D | MICROPEARL™ M 100 : | 3,00 % |
| | | Eau : | q.s.p. 100% |
| 30 | E | Huile de silicone : | 2,0 % |
| | | PARSOL™ MCX : | 5,00 % |

MODE OPERATOIRE

25 Introduire B dans A; ajouter C puis D, puis E.

Exemple 14 : Lait solaireFORMULE

| | | | |
|----|---|-------------------|-------|
| 30 | A | SEPIPERL™ N : | 3,0 % |
| | | Huile de sésame : | 5,0 % |
| | | PARSOL™ MCX : | 5,0 % |

Carraghénane λ : 0,10 %

B Eau : q.s.p.100 %

5 C Composé de l'exemple 3 : 0,80 %

D Parfum : q.s.

Conservateur : q.s.

10 MODE OPERATOIRE

Emulsionner B dans A à 75°C puis ajouter C vers 60°C, puis D vers 30°C et ajuster le pH si nécessaire

Exemple 15 : Gel de massage

15 FORMULE

A Composé de l'exemple 2: 3,5 %

Eau : 20,0 %

B Colorant : 2 gouttes/100 g

20 Eau : q.s.

C Alcool : 10 %

Menthol : 0,10 %

25 D Huile de silicone : 5,0 %

MODE OPERATOIRE

Ajouter B dans A; puis ajouter au mélange, C puis D

Exemple 16 : gel soin de massage**FORMULE**

| | | | |
|----|---|--------------------------|--------------|
| 5 | A | Composé de l'exemple 3 : | 3,00 % |
| | | Eau : | 30 % |
| 10 | B | SEPICIDE™ CI : | 0,20 % |
| | | SEPICIDE™ HB : | 0,30 % |
| | | Parfum : | 0,05 % |
| 10 | C | colorant : | q.s. |
| | | Eau : | q.s.p. 100 % |
| | D | MICROPEARL™ SQL : | 5,0 % |
| | | LANOL™ 1688 : | 2 % |

15 MODE OPERATOIRE

Préparer A ; additionner B, puis C, puis D.

Exemple 17 : Gel coup d'éclat**FORMULE**

| | | | |
|----|---|--------------------------------------------|--------|
| 20 | A | Composé de l'exemple 4 : | 4 % |
| | | Eau : | 30 % |
| | B | ELASTINE HPM : | 5,0 % |
| 25 | C | MICROPEARL™ M 100 : | 3 % |
| | | Eau : | 5 % |
| 30 | D | SEPICIDE™ CI : | 0,2 % |
| | | SEPICIDE™ HB : | 0,3 % |
| | | Parfum : | 0,06 % |
| | | pyrolidinonecarboxylate de sodium à 50 % : | 1 % |

Eau :

q.s.p. 100 %

MODE OPERATOIRE

Préparer A; additionner B, puis C, puis D.

5

Exemple 18 : Lait corporelFORMULE

| | | |
|---|----------------------------|--------|
| A | SEPIPERL™ N : | 3,0 % |
| | Triheptonate de glycérol : | 10,0 % |

10

| | | |
|---|-------|--------------|
| B | Eau : | q.s.p. 100 % |
|---|-------|--------------|

| | | |
|---|--------------------------|-------|
| C | Composé de l'exemple 5 : | 1,0 % |
|---|--------------------------|-------|

| | | | |
|----|---|----------------|------|
| 15 | D | Parfum : | q.s. |
| | | Conservateur : | q.s. |

MODE OPERATOIRE

Fondre A à environ 75°C . Emulsionner B dans A à 75°C puis ajouter C vers 60°C, puis D.

20 Exemple 19 : Emulsion démaquillante à l'huile d'amandes doucesFORMULE

| | | |
|----|--------------------------|--------------|
| | MONTANOV™ 68 : | 5 % |
| | Huile d'amandes douces : | 5 % |
| | Eau : | q.s.p. 100 % |
| 25 | Composé de l'exemple 4 : | 0,3 % |
| | Glycérine : | 5 % |
| | Conservateur : | 0,2 % |
| | Parfum : | 0,3 % |

30

Exemple 20 : Crème hydratante pour peaux grasses**FORMULE**

| | | |
|----|------------------------------|--------------|
| | MONTANOV™ 68 : | 5 % |
| | Octanoate de cétylstéaryle : | 8 % |
| 5 | palmitate d'octyle : | 2 % |
| | Eau : | q.s.p. 100 % |
| | Composé de l'exemple 3 : | 0,6 % |
| | MICROPEARL™ M 100: | 3,0 % |
| | Mucopolysaccharides: | 5 % |
| 10 | SEPICIDE™ HB: | 0,8 % |
| | Parfum : | 0,3 % |

Exemple 21 : Baume après-rasage apaisant sans alcool**FORMULE**

| | | |
|----|------------------------------------------|-----------------|
| 15 | Mélange de lauryl aminoacides : | 0,1 % à 5 % |
| | Aspartate de magnésium et de potassium : | 0,002 % à 0,5 % |
| | LANOL™ 99 : | 2 % |
| | Huile d'amandes douces : | 0,5 % |
| | Eau : | q.s.p. 100 % |
| 20 | Composé de l'exemple 2 : | 3 % |
| | SEPICIDE™ HB : | 0,3 % |
| | SEPICIDE™ CI : | 0,2 % |
| | Parfum : | 0,4 % |

25 Exemple 22 : Crème aux AHA pour peaux sensibles**FORMULE**

| | | |
|----|------------------------------------------|-----------------|
| | Mélange de lauryl aminoacides : | 0,1 % à 5 % |
| | Aspartate de magnésium et de potassium : | 0,002 % à 0,5 % |
| | LANOL™ 99 : | 2% |
| 30 | MONTANOV™ 68 : | 5,0% |
| | Eau : | q.s.p. 100 % |

| | | |
|---|--------------------------|--------|
| | Composé de l'exemple 2 : | 1,50 % |
| | Acide gluconique : | 1,50 % |
| | Triéthanolamine : | 0,9 % |
| | SEPICIDE™ HB : | 0,3 % |
| 5 | SEPICIDE™ CI : | 0,2 % |
| | Parfum : | 0,4 % |

Exemple 23 : Soin apaisant après-soleilFORMULE

| | | |
|----|------------------------------------------|-----------------|
| 10 | Mélange de lauryl aminoacides : | 0,1 % à 5 % |
| | Aspartate de magnésium et de potassium : | 0,002 % à 0,5 % |
| | LANOL™ 99 : | 10,0 % |
| | Eau : | q.s.p. 100 % |
| | Composé de l'exemple 4 : | 2,50 % |
| 15 | SEPICIDE™ HB : | 0,3 % |
| | SEPICIDE™ CI : | 0,2 % |
| | Parfum : | 0,4 % |
| | Colorant : | 0,03 % |

20 Exemple 24 : Lait démaquillantFORMULE

| | | |
|----|--------------------------|--------------|
| | SEPIPERL™ N : | 3 % |
| | PRIMOL™ 352 : | 8,0 % |
| | Huile d'amandes douces : | 2 % |
| 25 | Eau: | q.s.p. 100 % |
| | Composé de l'exemple 3 : | 0,8 % |
| | Conservateur : | 0,2 % |

Exemple 25 : Lait corporel**30** FORMULE

| | |
|---------------|-------|
| SEPIPERL™ N : | 3,5 % |
|---------------|-------|

| | | |
|---|--------------------------|--------------|
| | LANOL™ 37T : | 8,0 % |
| | SOLAGUM™ L : | 0,05 % |
| | Eau : | q.s.p. 100 % |
| | Benzophénone : | 2,0 % |
| 5 | Diméthicone 350 cPs : | 0,05 % |
| | Composé de l'exemple 5 : | 0,8 % |
| | Conservateur : | 0,2 % |
| | Parfum : | 0,4% |

10 **Exemple 26 : émulsion fluide à pH alcalin**

| | | |
|--|--------------------------|--------------|
| | MARCOL™ 82 : | 5,0 % |
| | NaOH : | 10,0 % |
| | Eau : | q.s.p. 100 % |
| | Composé de l'exemple 2 : | 1,5 % |

15

Exemple 27 : Fond de teint fluide

FORMULE

| | | |
|----|---------------------------------|--------------|
| | SIMULSOL™ 165 : | 5,0 % |
| | LANOL™ 84D : | 8,0 % |
| 20 | LANOL™ 99 : | 5,0 % |
| | Eau : | q.s.p. 100 % |
| | Pigments et charges minérales : | 10,0 % |
| | Composé de l'exemple 3 : | 1,2 % |
| | Conservateur : | 0,2 % |
| 25 | Parfum : | 0,4 % |

Exemple 28 : Lait solaire

FORMULE

| | | |
|----|---------------|--------|
| | SEPIPERL™ N : | 3,5 % |
| 30 | LANOL™ 37T : | 10,0 % |
| | PARSOL™ NOX : | 5,0 % |

| | | |
|---|--------------------------|--------------|
| | EUSOLEX™ 4360 : | 2,0 % |
| | Eau: | q.s.p. 100 % |
| | Composé de l'exemple 4 : | 1,8 % |
| | Conservateur : | 0,2 % |
| 5 | Parfum : | 0,4 % |

Exemple 29 : Gel contour des yeux

FORMULE

| | | |
|----|--------------------------------------|-------------|
| | Composé de l'exemple 3 : | 2,0 % |
| 10 | Parfum : | 0,06 % |
| | pyrrolidinonecarboxylate de sodium : | 0,2 % |
| | DOW CORNING™ 245 FLuid : | 2,0 % |
| | Eau : | q.s.p. 100% |

15 Exemple 30: composition de soin non rincée

FORMULE

| | | |
|----|-------------------------|--------------|
| | Composé de l'exemple 4: | 1,5 % |
| | Parfum : | q.s. |
| | Conservateur : | q.s. |
| 20 | DOW CORNING™ X2 8360 : | 5,0 % |
| | DOW CORNING™ Q2 1401: | 15,0 % |
| | Eau: | q.s.p. 100 % |

Exemple 31 : gel amincissant

| | | |
|----|--------------------------|-------|
| 25 | Composé de l'exemple 5 : | 5 % |
| | Ethanol : | 30 % |
| | Menthol : | 0,1 % |
| | Caféine : | 2,5 % |
| | Extrait de ruscus : | 2 % |
| 30 | Extrait de lierre : | 2 % |
| | SEPICIDE™ HB | 1 % |

Eau

q.s.p. 100 %

Exemple 32 : Baume après-rasage apaisant sans alcoolFORMULE

| | | | |
|----|---|--------------------------|--------------|
| 5 | A | LIPACIDE™ PVB : | 1,0 % |
| | | LANOL™ 99 : | 2,0 % |
| | | Huile d'amandes douces : | 0,5 % |
| | B | Composé de l'exemple 3 : | 3,5 % |
| 10 | C | Eau : | q.s.p. 100 % |
| | D | Parfum : | 0,4 % |
| | | SEPICIDE™ HB : | 0,4 % |
| 15 | | SEPICIDE™ CI : | 0,2 % |

Exemple 33: Gel rafraîchissant après-rasageFORMULE

| | | | |
|----|---|--------------------------|-------------|
| | A | LIPACIDE™ PVB : | 0,5 % |
| 20 | | LANOL™ 99 : | 5,0 % |
| | | Composé de l'exemple 2 : | 2,5 % |
| | B | eau : | q.s.p. 100% |
| 25 | C | MICROPEARL™ LM : | 0,5 % |
| | | Parfum : | 0,2 % |
| | | SEPICIDE™ HB : | 0,3 % |
| | | SEPICIDE™ CI : | 0,2 % |

Exemple 34 : Soin pour les peaux grasses

FORMULE

| | | | | |
|-------|---|--------------------------|--------|-------|
| _____ | A | MICROPEARL™ M310 : | _____ | 1,0 % |
| | | Composé de l'exemple 4 : | | 5,0 % |
| 5 | | Isononanoate d'octyle : | | 4,0 % |
| | B | Eau : | q.s.p. | 100 % |
| | C | SEPICONTROL™ A5 : | | 4,0 % |
| 10 | | Parfum : | | 0,1 % |
| | | SEPICIDE™ HB : | | 0,3 % |
| | | SEPICIDE™ CI : | | 0,2 % |
| _____ | D | CAPIGEL™ 98 : | _____ | 0,5 % |
| 15 | | Eau : | | 10 % |

Exemple 35 : Crème aux AHA

FORMULE

| | | | | |
|----|---|--------------------------|--------|--------|
| | A | MONTANOV™ 68 : | | 5,0 % |
| 20 | | LIPACIDE™ PVB : | | 1,05 % |
| | | LANOL™ 99 : | | 10,0 % |
| | B | Eau : | q.s.p. | 100 % |
| | | Acide gluconique : | | 1,5 % |
| 25 | | TEA (triéthanolamine) : | | 0,9 % |
| | C | Composé de l'exemple 5 : | | 1,5 % |
| | D | Parfum : | | 0,4 % |
| | | SEPICIDE™ HB : | | 0,2 % |
| 30 | | SEPICIDE™ CI : | | 0,4 % |

Exemple 36 : Autobronzant non gras pour visage et corpsFORMULE

| | | | |
|----|---|------------------------|--------------|
| 5 | A | LANOL™ 2681 : | 3,0 % |
| | | Composé de l'exemple 4 | 2,5 % |
| | B | Eau : | q.s.p. 100 % |
| | | Dihydroxyacétone : | 3,0 % |
| 10 | C | Parfum : ... | 0,2 % |
| | | SEPICIDE™ HB : | 0,8 % |
| | | hydroxyde de sodium : | qs pH = 5 % |

Exemple 37 : Lait solaire au monoï de TahitiFORMULE

| | | | |
|----|---|-----------------------------|--------------|
| 15 | A | Monoï de Tahiti : | 10 % |
| | | LIPACIDE™ PVB : | 0,5 % |
| | | Composé de l'exemple 2 : | 2,2 % |
| 20 | B | Eau : | q.s.p. 100 % |
| | | | |
| 25 | C | Parfum : | 0,1 % |
| | | SEPICIDE™ HB : | 0,3 % |
| | | SEPICIDE™ CI : | 0,1 % |
| | | Méthoxycinnamate d'octyle : | 4,0 % |

Exemple 38 : Soins solaires pour le visageFORMULE

| | | | |
|----|---|----------------------------------|--------------|
| 30 | A | Cyclométhicone et diméthiconol : | 4,0 % |
| | | Composé de l'exemple 3 : | 3,5 % |
| | B | Eau : | q.s.p. 100 % |

| | | |
|---|-----------------------------|-----------------|
| C | Parfum : | 0,1 % |
| | SEPICIDE™ HB : | 0,3 % |
| | SEPICIDE™ CI : | 0,21 % |
| 5 | Méthoxycinnamate d'octyle : | 5,0 % |
| | Micatitane : | 2,0 % |
| | Acide lactique : | q.s.p. pH = 6,5 |

Exemple 39 Emulsion bronzante sans soleil10 FORMULE

| | | |
|----|---------------------------------|------------------------------------|
| A | LANOL™ 99 : | 15 % |
| | MONTANOV™ 68 : | 5,0 % |
| | Paraméthoxycinnamate d'octyle : | 3,0 % |
| 15 | B | Eau : q.s.p. 100 % |
| | | Dihydroxyacétone : 5,0 % |
| | | Phosphate monosodique : 0,2 % |
| | C | Composé de l'exemple 4 : 0,5 % |
| 20 | D | Parfum : 0,3 % |
| | | SEPICIDE™ HB : 0,8 % |
| | | hydroxyde de sodium : q.s. pH = 5. |

Exemple 40 : Gel brillance

| | | |
|----|--------------------------|-----------|
| 25 | Composé de l'exemple 5 : | 1,5 % |
| | Silicone volatile : | 25 % |
| | Monopropylèneglycol : | 25 % |
| | Eau déminéralisée : | 10 % |
| | Glycérine : | qsp 100 % |

Exemple 41 : Gel amincissant

| | | |
|---|----------------------------|-----------|
| | Composé de l'exemple 4 : | 1,5 % |
| | Isononanoate d'isononyle : | 2 % |
| | Caféine : | 5 % |
| 5 | Ethanol : | 40 % |
| | MICROPEARL™ LM : | 2 % |
| | Eau déminéralisée : | qsp 100 % |
| | Conservateur parfum : | qs |

10 Exemple 42 : Lait démaquillant

| | | |
|----|----------------------------------|------------|
| | SIMULSOL™ 165 : | 4 % |
| | MONTANOV™ 202 : | 1 % |
| | Caprylate-caprate triglyceride : | 15 % |
| | PECOSIL™ DCT : | 1 % |
| 15 | Eau déminéralisée : | qs |
| | CAPIGEL™ 98 : | 0,5 % |
| | Composé de l'exemple 5 : | 1 % |
| | PROTEOL™ OAT : | 2 % |
| | Hydroxyde de sodium : | qsp pH = 7 |

20

Exemple 43 : Masque crème "rince off" restructurant pour cheveux stressés et fragilisésFormule

| | | |
|----|--------------------------|--------|
| | KETROL™ T : | 0,5 % |
| 25 | PECOSIL™ SPP50 : | 0,75 % |
| | N-cocoyl aminoacides : | 0,70 % |
| | Butylène glycol : | 3,0% |
| | Composé de l'exemple 1 : | 3,0% |
| | MONTANOV™ 82 : | 3,0% |
| 30 | Huile de jojoba : | 1,0% |
| | LANOL™ P : | 6,0% |

| | | |
|---|----------------|----------|
| | AMONYL™ DM : | 1,0% |
| | LANOL™99 : | 5,0% |
| | SEPICIDE™ HB : | 0,3% |
| | SEPICIDE™ CI : | 0,2% |
| 5 | Parfum : | 0,2% |
| | Eau : | qsp 100% |

Exemple 44 : Crème solaire

| | | |
|----|-----------------------------------|-----------|
| | SIMULSOL™ 165 : | 3 % |
| 10 | MONTANOV™ 202 : | 2 % |
| | Benzoate C12-C15 : | 8 % |
| | PECOSIL™ PS 100 : | 2 % |
| | Diméthicone : | 2 % |
| | Cyclométhicone : | 5 % |
| 15 | para-méthoxy cinnamate d'octyle : | 6 % |
| | Benzophénone-3 : | 4 % |
| | Oxyde de Titane : | 8 % |
| | Gomme xanthane : | 0,2 % |
| | Butylèneglycol : | 5 % |
| 20 | Eau déminéralisée : | qsp 100 % |
| | Composé de l'exemple 2 : | 1,5 % |
| | Conservateur, parfum : | qs |

Exemple 45 : Gel de soin peaux mixtes

| | | |
|----|--------------------------|-----------|
| 25 | Composé de l'exemple 3 : | 4 % |
| | Squalane végétal : | 5 % |
| | Diméthicone : | 1,5 % |
| | SEPICONTROL™ A5 : | 4 % |
| | Gomme xanthane : | 0,3 % |
| 30 | Eau : | qsp 100 % |
| | Conservateur, Parfum : | |

Exemple 46 : Lotion capillaireFormule

| | | |
|----|--------------------------|-----------|
| | Butylène glycol : | 3,0% |
| | composé de l'exemple 6 : | 3 % |
| 5 | SIMULSOL™1293 : | 3,0% |
| | Acide lactique : | qs pH = 6 |
| | SEPICIDE™ HB : | 0,2% |
| | SEPICIDE™CI : | 0,3% |
| | Parfum : | 0,3% |
| 10 | Eau : | qs 100% |

Exemple 47 : Shampoing protecteur et relaxantFormule

| | | |
|----|-------------------------------------|-------------|
| | Amonyl™ 675 SB : | 5,0% |
| | Sodium lauryl éther sulfate à 28% : | 35,0% |
| 15 | composition de l'exemple 6 : | 3,0% |
| | SEPICIDE™ HB: | 0,5% |
| | SEPICIDE™CI : | 0,3% |
| | hydroxy de de sodium : | QS pH = 7,2 |
| | Parfum : | 0,3% |
| 20 | Colorant (FDC bleu 1/jaune 5) : | QS |
| | Eau : | QSP 100% |

Exemple 48 : Protecteur "leave-on" ; Soin anti-stress pour cheveuxFormule

| | | |
|----|---------------------------------|------|
| 25 | KETROL™T : | 0,5% |
| | mélange de cocoyl aminoacides : | 3,0% |
| | Butylèneglycol : | 5,0% |
| | DC 1501 : | 5,0% |
| | compositon de l'exemple 1 : | 4,0% |
| 30 | SEPICIDE™ HB: | 0,5% |

| | |
|---------------|---------------|
| SEPICIDE™CI : | 0,3% |
| Parfum : | 0,3% |
| Eau : _____ | QSP 100 _____ |

5 **Exemple 49 : Crème vitaminée**

| | |
|---------------------------------|-----------|
| SIMULSOL™ 165 : | 5 % |
| MONTANOV™ 202 : | 1 % |
| Caprylic/capric triglycérides : | 20 % |
| Palmitate de vitamine A : | 0,2 % |
| 10 Acétate de vitamine E : | 1 % |
| MICROPEARL™ M 305 : | 1,5 % |
| Composé de l'exemple 1 : | 2 % |
| Eau | qsp 100 % |
| Conservateur, parfum | qs _____ |

15

Les définitions des produits commerciaux utilisés dans les exemples sont les suivantes :

SIMULSOL™ 1293 est de l'huile de castor hydrogénée et éthoxylée, avec un indice d'éthoxylation égal à 40, commercialisé par la société SEPPIC.

20 CAPIGEL™ 98 est un épaississant liquide à base de copolymère acrylate commercialisé par la société SEPPIC.

KETROL™T est de la gomme de xanthane commercialisée par la société KELCO.

LANOL™99 est de l'isononyl isononanoate commercialisé par la société SEPPIC.

25 DC1501 est un mélange de cyclopentasiloxane et de diméthiconol commercialisé par la société DOW CHEMICAL.

MONTANOV™82 est un agent émulsionnant à base d'alcool cétéarylique et de cocoylglucoside.

Le MONTANOV™ 68 (cétéaryl glucoside), est une composition auto-émulsionnable telle que décrite dans WO 92/06778, commercialisée par la société SEPPIC.

30 Le MICROPEARL™ M 100 est une poudre ultra fine au toucher très doux et à action matifiante commercialisée par la société MATSUMO.

Le SEPICIDE™ CI, imidazolidine urée, est un agent conservateur commercialisé par la société SEPPIC.

PEMULEN™ TR est un polymère acrylique commercialisé par GOODRICH.

Le SIMULSOL™ 165 est du stéarate de glycérol auto-émulsionnable commercialisée par la
5 société SEPPIC.

Le LANOL™ 1688 est un ester émollient à effet non gras commercialisé par la société SEPPIC.

Le LANOL™ 14M et le LANOL® S sont des facteurs de consistance commercialisés par la société SEPPIC.

10 Le SEPICIDE™ HB, qui est un mélange de phénoxyéthanol, de méthylparaben, d'éthylparaben, de propylparaben et de butylparaben, est un agent conservateur commercialisé par la société SEPPIC.

Le MONTEINE™ CA est un agent hydratant commercialisé par la société SEPPIC.

Le SCHERCEMOL™ OP est un ester émollient à effet non gras.

15 Le LANOL™ P est un additif à effet stabilisant commercialisé par la société SEPPIC.

Le PARSOL™ MCX est de l'octyl paraméthoxycinnamate; commercialisé par la société GIVAUDAN.

Le SEPIPERL™ N est un agent nacrant, commercialisé par la société SEPPIC, à base d'un mélange d'alkyl poly glucosides tels que ceux décrits dans WO 95/13863.

20 Le MICROPEARL™ SQL est un mélange de micro particules renfermant du squalane qui se libère sous l'action du massage; il est commercialisé par la société MATSUMO.

Le LANOL™ 99 est de l'isononyl isononanoate commercialisé par la société SEPPIC.

Le LANOL™ 37T est du triheptanoate de glycérol, commercialisé par la société SEPPIC.

Le SOLAGUM™ L est un carraghénane commercialisé par la société SEPPIC.

25 Le MARCOL™ 82 est une huile de paraffine commercialisée par la société EXXON.

Le LANOL™ 84D est du malate de dioctyle commercialisé par la société SEPPIC.

Le PARSOL NOX™ est un filtre solaire commercialisé par la société GIVAUDAN.

Le EUSOLEX™ 4360 est un filtre solaire commercialisé par la société MERCK.

Le DOW CORNING™ 245 Fluid est de la cyclométhicone, commercialisée par la société
30 DOW CORNING.

Le LIPACIDE™ PVB, est un hydrolysate de protéines de blé acylé commercialisé par la so-

ciété SEPPIC.

Le MICROPEARL™ LM est un mélange de squalane, de polyméthylméthacrylate et de menthol, commercialisé par la société SEPPIC.

5 Le SEPICONTROL™ A5 est un mélange capryloy glycine, sarcosine, extrait de cinnamomum zylanicum, commercialisé par la société SEPPIC, tel que ceux décrits dans la demande internationale de brevet PCT/FR98/01313 déposée le 23 juin 1998.

Le LANOL™ 2681 est un mélange caprylate, caprate de coprah, commercialisé par la société SEPPIC.

10 Le MONTANOV™ 202, est une composition APG/alcools gras telle que décrite dans WO98/47610, commercialisée par la société SEPPIC.

REVENDECATIONS

1. Composition sous forme d'un latex inverse comprenant :

- 5 a) de 50 % en poids à 80 % d'au moins un polymère organique (P) linéaire, branché ou réticulé,
b) de 5 % en poids à 10 % d'un système émulsionnant (S₁) de type eau dans huile (E/H),
c) de 5 % en poids à 45 % en poids d'au moins une huile, et
d) de 0 % à 5 % d'eau.

10 2. Composition telle que définie à la revendication 1, dans laquelle le polymère (P) est :

- soit un homopolymère d'un monomère choisi ou bien parmi ceux possédant une fonction acide fort partiellement ou totalement salifiée ou bien parmi ceux possédant une fonction acide faible partiellement ou totalement salifiée ou bien parmi les monomères ca-
15 tioniques,

- soit un copolymère dans lequel chacun des monomères est choisi indépendamment l'un de l'autre ou bien parmi ceux possédant une fonction acide fort partiellement ou totalement salifiée ou bien parmi ceux possédant une fonction acide faible partiellement ou totalement salifié ou bien parmi les monomères neutres ou bien parmi les monomères cationi-
20 ques,

- soit un terpolymère dans lequel chacun des monomères est choisi indépendamment les uns des autres ou bien parmi ceux possédant une fonction acide fort partiellement ou totalement salifiée ou bien parmi ceux possédant une fonction acide faible partiellement ou totalement salifié ou bien parmi les monomères neutres ou bien parmi les monomères cationi-
25 ques,

- soit un tétrapolymère dans lequel chacun des monomères est choisi indépendamment les uns des autres ou bien parmi ceux possédant une fonction acide fort partiellement ou totalement salifiée ou bien parmi ceux possédant une fonction acide faible partiellement ou totalement salifié ou bien parmi les monomères neutres ou bien parmi les monomères ca-
30 tioniques.

3. Composition telle que définie à l'une des revendications 1 ou 2, dans laquelle le polymère (P) est réticulé avec un composé diéthylénique ou polyéthylénique dans la proportion molaire exprimée par rapport aux monomères mis en oeuvre, de 0,005% à 1%, et de préférence de 0,01 % à 0,2 % et, plus particulièrement de 0,01 % à 0,1 %.

5 4. Composition telle que définie à la revendication 3, pour laquelle l'agent de réticulation et/ou l'agent de ramification est choisi parmi le diméthacrylate d'éthylèneglycol, le diacrylate de diéthylèneglycol, le diallyloxyacétate de sodium, le diacrylate d'éthylèneglycol, le diallyl urée, le triallylamine, le triméthylol propanetriacrylate ou le méthylène-bis-(acrylamide).

10 5. Composition telle que définie à l'une des revendications 1 à 4, pour laquelle le monomère à fonction acide fort, que le polymère (P) comporte est l'acide 2-méthyl 2-[(1-oxo 2-propènyle) amino] 1-propanesulfonique partiellement ou totalement salifié.

6. Composition telle que définie à l'une des revendications 1 à 5, pour laquelle les monomères à fonction acide ~~faible~~, que le polymère (P) comportent sont choisis parmi
15 l'acide acrylique, l'acide méthacrylique, l'acide itaconique, l'acide maléique ou l'acide 3-méthyl 3-[(1-oxo 2-propènyle) amino] butanoïque partiellement ou totalement salifié.

7. Composition telle que définie à l'une des revendications 1 à 6, pour laquelle les monomères à fonction acide faible, que le polymère (P) comportent sont choisis parmi l'acrylamide, le méthacrylamide, le diacétoneacrylamide, le diméthylacrylamide, le N-
20 isopropyl acrylamide, le N-[2-hydroxy 1,1-bis(hydroxyméthyle) éthyle] propénamide, l'acrylate de (2-hydroxy éthyle), l'acrylate de (2,3-dihydroxy propyle), le méthacrylate de (2-hydroxy éthyle), le méthacrylate de (2,3-dihydroxy propyle), un dérivé éthoxylé de poids moléculaire compris entre 400 et 1000, de chacun de ces esters ou le vinyl pyrrolidone.

8. Composition telle que définie à l'une des revendications 1 à 7, pour laquelle les
25 monomères cationiques que le polymère (P) comportent sont choisis parmi les sels de 2,N,N,N-tétraméthyl 2-[(1-oxo 2-propènyle) amino] propanammonium, de 2,N,N-triméthyl 2-[(1-oxo 2-propènyle) amino] propanammonium, de N,N,N-triméthyl 2-[(1-oxo 2-propènyle) oxy] éthanammonium, de N,N,N-triméthyl 3-[(1-oxo 2-propènyle) oxy] propanammonium, de N,N,N-triméthyl 2-[(1-oxo 2-propènyle) amino] propanammonium ou de diallyl diméthyl
30 ammonium.

9. Composition telle que définie à l'une des revendications 1 à 8, dans laquelle le polymère (P) est choisi parmi :

- les copolymères réticulés de l'acide acrylique partiellement salifié sous forme de sel de sodium ou de sel d'ammonium et de l'acrylamide ;
- 5 - les copolymères réticulés de l'acide 2-méthyl 2-[(1-oxo 2-propényl) amino] 1-propanesulfonique partiellement salifié sous forme de sel de sodium et de l'acrylamide ;
- les copolymères réticulés de l'acide 2-méthyl 2-[(1-oxo 2-propényl) amino] 1-propanesulfonique et de l'acide acrylique partiellement salifiés sous forme de sel de sodium ;
- les copolymères réticulés de l'acide 2-méthyl 2-[(1-oxo 2-propényl) amino] 1-
10 propanesulfonique partiellement salifié sous forme de sel de sodium et de l'acrylate de 2-hydroxy éthyle ;
- les copolymères réticulés de l'acrylamide et du N,N,N-triméthyl 3-(1-oxo 2-propényl) propanammonium,
- les homopolymères réticulés de l'acide 2-méthyl 2-[(1-oxo 2-propényl) amino] 1-
15 propanesulfonique partiellement salifié sous forme de sel de sodium ;
- les homopolymères réticulés de l'acide acrylique partiellement salifié sous forme de sel d'ammonium ou de sel de monoéthanolamine,
- les terpolymères de l'acrylamide, du N,N,N-triméthyl 3-(1-oxo 2-propényl) propanammonium, et de tris(hydroxyméthyl)aminométhyl acrylamide.
- 20 les terpolymères réticulés de l'acrylamide, de l'acide 2-méthyl 2-[(1-oxo 2-propényl) amino] 1-propanesulfonique et de l'acide acrylique partiellement salifiés sous forme de sel sodium,
- les terpolymères de l'acide 2-méthyl 2-[(1-oxo 2-propényl) amino] 1-propanesulfonique partiellement salifié sous forme de sel de sodium, de l'acrylamide et du
25 vinyl pyrrolidone.

10. Composition telle que définie à l'une de s revendications 1 à 9, comprenant de 60 % en poids à 70 % en poids de polymère (P).

11. Composition telle que définie à l'une de s revendications 1 à 10, comprenant en outre jusqu'à 5 % de son poids d'un système émulsionnant (S₂) de type huile dans eau
30 (H/E).

12. Procédé de préparation de la composition telle que définie précédemment, caractérisé en ce que :

- 5 a) l'on émulsionne une phase aqueuse (A) contenant les monomères et les éventuels additifs hydrophiles, dans une phase organique (O) contenant, le système tensioactif (S_1), un mélange constitué de l'huile destinée à être présente dans la composition finale et d'une huile volatile et les éventuels additifs hydrophobes,
- b) l'amorce la réaction de polymérisation par introduction dans l'émulsion formée en a), d'un initiateur de radicaux libres puis on la laisse se dérouler, et
- 10 c) l'on concentre par distillation, le milieu réactionnel issu de l'étape b), jusqu'à élimination complète de ladite huile volatile.

13. Procédé tel que défini à la revendication 12, dans lequel à l'issue de l'étape c), on introduit un ou plusieurs agents émulsifiants de type huile dans eau à une température inférieure à 50°C.

14. Utilisation de la composition telle que définie à l'une des revendications 1 à 11, comme épaississant et/ou émulsionnant de composition topique, cosmétique, dermatopharmaceutique ou pharmaceutique.
- 15

15. Utilisation de la composition telle que définie à l'une des revendications 1 à 11, comme épaississant de pâtes d'impression textile.

reçue le 15/12/03



BREVET D'INVENTION CERTIFICAT D'UTILITE

Désignation de l'inventeur

| | |
|--------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|
| Vos références pour ce dossier | S6366PhC/GG |
| N°D'ENREGISTREMENT NATIONAL | |
| TITRE DE L'INVENTION | |
| | Nouveau latex inverse concentré, procédé pour sa préparation, et utilisation dans l'industrie |
| LE(S) DEMANDEUR(S) OU LE(S) MANDATAIRE(S): | |
| DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S): | |
| Inventeur 1 | |
| Nom | MALLO |
| Prénoms | Paul |
| Rue | 7 bis Avenue Gounod |
| Code postal et ville | 78290 CROISSY SUR SEINE |
| Société d'appartenance | SOCIETE D'EXPLOITATION DE PRODUITS POUR LES INDUSTRIES CHIMIQUES - - - |
| Inventeur 2 | |
| Nom | BRAUN |
| Prénoms | Olivier |
| Rue | Tourenne Haut |
| Code postal et ville | 81710 NAVES |
| Société d'appartenance | SOCIETE D'EXPLOITATION DE PRODUITS POUR LES INDUSTRIES CHIMIQUES |

La loi n°78-17 du 6 janvier 1978 relative à l'informatique aux fichiers et aux libertés s'applique aux réponses faites à ce formulaire. Elle garantit un droit d'accès et de rectification pour les données vous concernant auprès de l'INPI.

Signé par

Signataire: FR, L'Air Liquide SA, P.Conan

Emetteur du certificat: DE, D-Trust GmbH, D-Trust for EPO 2.0

Fonction

SOCIETE D'EXPLOITATION DE PRODUITS POUR LES INDUSTRIES CHIMIQUES SEPPIC (Demandeur 1)

This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning Operations and is not part of the Official Record.

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☒ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☒ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.